



भारत का राजपत्र The Gazette of India

असाधारण
EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (i)
PART II—Section 3—Sub-section (i)

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं० 49]
No. 49]

नई दिल्ली, शुक्रवार, फरवरी 1, 1985/माघ 12, 1906
NEW DELHI, FRIDAY, FEBRUARY 1, 1985/MAGHA 12, 1906

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में
रखा जा सके

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a
separate compilation

वित्त मंत्रालय
(राजस्व विभाग)

अधिसूचना

नई दिल्ली, 1 फरवरी, 1985

सं० 23/85—सीमाशुल्क

सा.का.नि. 71(अ).—केन्द्रीय सरकार, सीमाशुल्क अधिनियम, 1962 (1962 का 52) की धारा 25 की उपधारा (1) द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, अपना यह समाधान हो जाने पर कि लोकहित में ऐसा करना आवश्यक है, भारत सरकार के वित्त मंत्रालय (राजस्व विभाग) की अधिसूचना सं० 118—सीमाशुल्क, तारीख 19 जून, 1980 में निम्नलिखित और संशोधन करती है, अर्थात् :—

उक्त अधिसूचना से उपाबद्ध सारणी में,—

(क) क्रम सं० 211 और उससे संबन्धित प्रविष्टि के स्थान पर निम्नलिखित क्रम सं० और प्रविष्टि रखी जाएगी, अर्थात् :—

क्रम सं०	वर्णन
"211.	जाल विश्लेषक।";

(ख) क्रम सं० 212 और उससे संबन्धित प्रविष्टि के पश्चात्, निम्नलिखित क्रम सं. और प्रविष्टियां अन्तःस्थापित की जाएंगी, अर्थात् :—

क्रम सं०	वर्णन
1	2
"213.	फेराइट के विनिर्माण के लिए विक्री ऊर्जा मिल या सक्त कम्पन मिल।
214.	फेराइट के विनिर्माण के लिए एडिटर या परिसंचरण टाइप एडिटर।
215.	फेराइट के विनिर्माण के लिए क्षैतिज दोहरा डिस्क पोषण मशीन।
216.	विभवमापी के विनिर्माण के लिए वेल्लन मिल या त्रिक वेल्लन मिल।

- | 1 | 2 |
|------|---|
| 217. | विभवमापी के विनिर्माण के लिए बोर्ड वेधन, समा-
कर्तन या अंकन मशीन । |
| 218. | विभवमापी के विनिर्माण के लिए वाइपर तार स्टेर्टेनिंग
मशीन । |
| 219. | विभवमापी के विनिर्माण के लिए वाइपर अभिरूपण
मशीन । |
| 220. | विभवमापी के विनिर्माण के लिए अवरक्त विकिरण
शुष्कक । |
| 221. | विभवमापी के विनिर्माण के लिए सीलेंट पोषण यूनिट
या प्रथम और द्वितीय चरण मुद्रण मशीन । |
| 222. | लेप कर्तन या बहुफलक वेफरिंग मशीन । |
| 223. | स्फटिक क्रिस्टल स्लाइसन मशीन । |
| 224. | दाब विद्युत क्रिस्टल के विनिर्माण के लिए प्रवणन
उपस्कर या स्वचालित कन्टूर जनित्र । |
| 225. | दाब विद्युत क्रिस्टल के लिए आवृत्ति समायोजन के
लिए स्वचालित आवृत्ति पट्टन पद्धति या स्वचालित
निर्वात विलेपक । |
| 226. | दाब विद्युत क्रिस्टल के विनिर्माण के लिए ताप परीक्षण
पद्धति या दोलिच (आक्सिलेटर) परीक्षण पद्धति । |
| 227. | दाब विद्युत क्रिस्टल विनिर्माण के लिए स्वचालित
चिर्वात तापानुशीतन भट्टी । |
| 228. | स्वचालित लैपिंग नियंत्रक । |
| 229. | एक्सरे गोनियोमीटर या दाब गोनियोमीटर । |
| 230. | दाब विद्युत क्रिस्टल विनिर्माण के लिए स्वचालित
ब्लैंक सार्टर । |
| 231. | इलेक्ट्रोन नलिका विनिर्माण के लिए रेचक उपस्कर
(पम्पन पद्धति) । |
| 232. | स्वचालित शीर्ष कलईकारी मशीन/स्वचालित सिरा
कलईकारी स्वचालित संधाग्न कलईकारी मशीन । |
| 233. | स्वचालित प्रतिरोधक बाँड़ी सार्टिंग मशीन । |
| 234. | तृतीय संनादी संपरीक्षित्र । |
| 235. | प्रसर्पी दोलिच । |

[फा० सं० 346/31/84-टी.आर.यू.]

सी. वरदाराजन, अवर सचिव

MINISTRY OF FINANCE

(Department of Revenue)

NOTIFICATION

New Delhi, the 1st February, 1985

No. 23/85—CUSTOMS

G.S.R. 71 (E) :— In exercise of the powers conferred by sub-section (1) of section 25 of the Customs Act, 1962 (52 of 1962), the Central Government, being satisfied that it is necessary in the public interest so to do, hereby makes the following further amendment in the notification of the

Government of India in the Ministry of Finance (Department of Revenue) No. 118-Customs, dated the 19th June, 1980, namely:—

In the Table annexed to the said notification,—

(a) for Sl. No. 211 and the entry relating thereto, the following Sl. No. and entry shall be substituted, namely :—

S. No.	Description
"211.	Network analysers." ;

(b) after Sl. No. 212 and the entry relating thereto, the following Sl. Nos. and entries shall be inserted, namely :—

Sl. No.	Description
"213	Vibro energy mill or continuous vibration mill for manufacture of ferrites.
214.	Attritor or circulation type attritor for manufacture of ferrites.
215.	Horizontal double disc grinding machine for manufacture of ferrites.
216.	Roll mill or tripple roll mill for manufacture of potentiometers.
217.	Board piercing, cropping or tagging machine for manufacture of potentiometers.
218.	Wiper wire straightening machine for manufacture of potentiometers.
219.	Wiper forming machine for manufacture of potentiometers.
220.	Infrared Radiant dryers for manufacture of potentiometers.
221.	Sealant dispensing unit or 1st & 2nd stage sealing machine for manufacture of potentiometers.
222.	Lap cutting or multiblade wafering machine.
223.	Quartz crystal slicing machine.
224.	Bevelling equipment or Automatic contour generator for manufacture of piezo electric crystals.
225.	Automatic frequency plating system or automatic vacuum coater for frequency adjustment for piezo electric crystals.
226.	Temperature test system or Oscillator test system for manufacture of piezo electric crystals.
227.	Automatic vacuum annealing oven for piezo electric crystals manufacture.
228.	Automatic lapping controller.
229.	X-Ray Goniometer or Piezo Goniometer.
230.	Automatic blank sorter for piezo electric crystal manufacture.
231.	Exhaust equipment (pumping system) for electron tube manufacture.
232.	Automatic head tinning machine/automatic end tinning/automatic capacitance tinning machine.
233.	Automatic resistor bodies sorting machine.
234.	Third harmonic tester.
235.	Sweep oscillators."

[File No. 346/31/84-TR.U.]

C. VARADARAJAN, Under Secy.